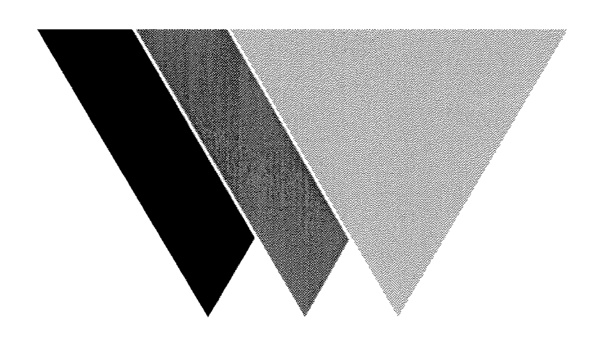




INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Scie circulaire à table roulante RZ - 600

D100 0176 - Version 9637

Instructions d'utilisation à lire attentivement avant mise en marche de la machine!



ATTENTION!

La machine doit exclusivement être utilisée et entretenue par des personnes ayant parfaitement étudié les instructions d'utilisation et ayant connaissance de la réglementation en vigueur concernant la sécurité de travail.

Autriche

POSCH

Gesellschaft m.b.H.

Paul-Anton-Kellerstraße 40

A-8430 Leibnitz/Kaindorf

Téléphone 03452/82954

Télécopie 03452/73388

Allemagne

POSCH

Gesellschaft m.b.H.

Preysingallee 19

D-84149 Velden/Vils

84145 Postfach

Téléphone 08742/2081

Télécopie 08742/2083



Sommaire

Généralités

Constructeur:

Posch Gesellschaft m. b. H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz
Téléphone: (+43) 3452/82954
Fax: (+43) 3452/73389

Domaine de validité:

Ce manuel d'utilisation correspond aux machines suivantes:

Numéro d'article[a]	Type de machine
M1920	RZ - 600

Tableau 1: Type de machine

a. Le numéro de série de la machine est estampé sur la plaque signalétique de la machine

Utilisation conforme à l'usage prévu

La scie circulaire à table roulante est une machine qui permet de découper du bois de chauffage sur une table roulante (bûches de bois de chauffage), et de couper du bois de construction sur une table fixe (coupe longitudinale).

Lors de la coupe, bien noter les points suivants:

- Diamètre minimal du bois: 2 cm
- Diamètre maximal du bois: 20 cm
- Longueur minimale de coupe: 10 cm
- Longueur maximale du bois: 2 m

Equipement de coupe longitudinale

- N° de commande F000 1417

L'équipement de coupe longitudinale n'est pas inclue en série dans le lot de livraison. Il peut être commandé comme accessoire, sans lame de scie.

Principaux éléments de la machine

Dispositif de retenue du bois
Dispositif d'arrêt
Boîte à copeaux
Protection de la lame de scie
Table
Boulon de butée
Clé de la scie circulaire (Coulisse)
Suspension de l'arbre articulé
Plaque signalétique
Trois point

Figure 1 -Scie circulaire à table roulante

Les autocollants, et leur signification

Avant la mise en service de la machine lire impérativement le manuel d' utilisation!

Gehörschutz tragen Schiebestock benutzen	**Brennholzschneiden ohne Zuführeinrichtung verboten**	**Nur mit allen Schutzvorrichtungen in Betrieb nehmen**
use ear defenders use the pushstick	**use the log gripper provided**	**use only with guards fitted**
Porter une protection d'ouïe. Utiliser la coulisse	**Défense de couper du bois sans dispositif d'amenée.**	**Ne mettre en service qu'avec tous les dispositifs de sécurité.**

Porter des équipements de protection des yeux et des oreilles!

Vorsicht! Werkzeug läuft nach!
Danger! Blade continous to turn after machine is stopped
Attention! L'arrêt de l'outil n'est pas immédiat!

max. Sägeblatt ø 600mm
min. Sägeblatt ø 500mm

POSCH

Sens de rotation de la lame de scie

Sens de rotation de la prise de force

Tirer sur le boulon de butée pour que la table puisse être rabattue vers le haut

Maximale Zapfwellendrehzahl U/min
maximum pto-rotation rpm
Régime de p.d.f. maxi t/min
700

Uniquement en cas d'entraînement par prise de force

Figure 2 - Position des autocollants

Utilisation de la scie circulaire

Consignes de sécurité

▼ Installer la scie circulaire uniquement sur un sol plan.

▼ Porter des chaussures de protection pendant le travail.

▼ Porter une protection acoustique et des lunettes de protection.

▼ Eviter de porter des vêtements non serrés.

▼ Veiller à ce que le poste de travail soit suffisamment éclairé, car un mauvais éclairage peut accroître considérablement le risque de blessures!

▼ Travailler avec prudence! Une manipulation incorrecte de la machine peut occasionner des blessures graves, compte tenu de la rotation de la lame de scie.

▼ Ne jamais travailler sans dispositifs de sécurité.

▼ Ne jamais utiliser de lames de scies endommagées, fissurées ou déformées.

▼ Lorsque des travaux d'adaptation sont effectués sur la scie circulaire, couper toujours le contact.

▼ Pendant les travaux de coupe longitudinale, utiliser la coulisse.

▼ Ne pas se servir de la scie circulaire dans des locaux fermés.

▼ Diamètres prescrits pour la lame de scie:

Diamètres de lames de scie	
Pour coupe longitudinale	50 cm
Pour couper le bois de chauffage	60 cm

Tableau 2: Tailles autorisées pour les lames de scie

▼ Ne transporter la scie que si la table est abaissée et fixée.

▼ Utiliser exclusivement des pièces de rechange POSCH d'origine.

▼ Ne jamais laisser la machine tourner sans surveillance.

▼ Age minimal pour l'utilisation: 18 ans

Consignes en matière de bruit

Durant l'utilisation pratique, pour la coupe de bois de chauffage ou de bois de construction, on peut s'attendre à un niveau sonore normal, mesuré à l'oreille de l'utilisateur, de 98 à 100 dB(A). Il est donc vivement recommandé de porter une protection acoustique.

Scies à bois de chauffage

▼ Installer la scie sur un sol plan.

▼ Installer la scie circulaire munie d'une prise de force sur l'attelage trois points du tracteur.

- Pendant le fonctionnement, la scie circulaire doit être fixée sur les deux bras oscillants inférieurs du tracteur.

▼ Raccorder l'arbre articulé et installer la chaîne de sécurité.

▼ Vérifier toutes les vis installées sur le capot de protection, et les resserrer en cas de besoin.

▼ Vérifier que la lame de scie a une assise solide et, au besoin, resserrer l'écrou hexagonal (voir Figure 9 - Remplacement de la lame de scie). La lame de scie doit tourner sans le moindre contact.

▼ Pousser vers le bas le dispositif de fixation du bois, et faire glisser la table vers l'arrière. La table doit revenir d'elle-même sur sa position initiale.

▼ Mettre en marche la prise de force du tracteur et la débrayer lentement.

- Faire attention au sens de la rotation de la prise de force ou de la lame de scie.

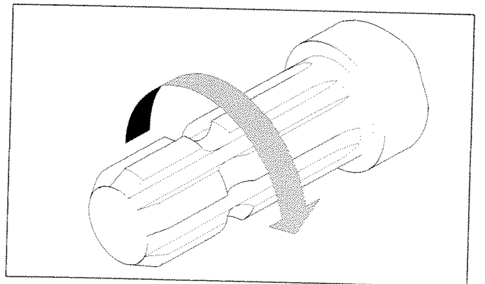


Figure 3 -Sens de la rotation de la prise de force du tracteur

- La vitesse maximale de la prise de force est de **700 tr/mn**.

Opérations de coupe

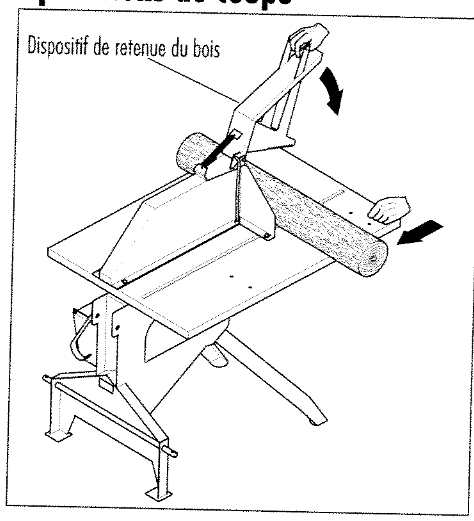


Figure 4 - Opérations de coupe

▼ Poser le bois sur la table, et l'appuyer contre le capot de protection au moyen du dispositif de fixation du bois

▼ Faire glisser la table en direction de la lame de scie, et couper le bois de part en part. Durant cette opération, le dispositif de fixation du bois sert de protection contre les copeaux.

Nota: En coupant le bois de part en part, ne pas appuyer au point de ralentir la rotation de la lame de scie. Il en résulte une surcharge du engrenage angulaire.



Travaux de coupe longitudinale

Transformation en vue de travaux de coupe longitudinale

Attention! Avant de procéder aux travaux de transformation, arrêter impérativement la machine.

▼ Pour les travaux de coupe longitudinale, la lame de scie devra obligatoirement avoir un diamètre minimum de 500 mm. Au préalable, effectuer les opérations suivantes:

Basculer la table vers l'avant.

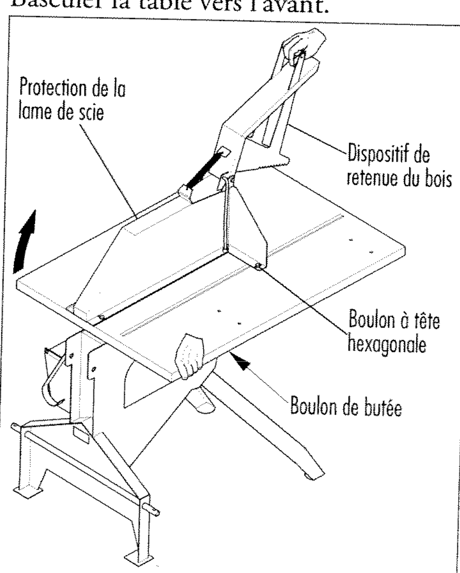


Figure 5 - Transformation pour la coupe longitudinale

- Appuyer sur le boulon de butée.
- Glisser la table vers l'avant jusqu'à la butée.
- Repousser le boulon de butée vers le bas et glisser la table jusqu'à la position le plus en avant.
- Replier la table vers le haut et abaisser. Placez-vous sur le côté de la machine et tenez la table par le côté et par le dispositif de retenu.

▼ Retirer la lame de scie de l'arbre de transmission. (voir Figure 9 - Remplacement de la lame de scie)

▼ Monter le coin à refendre!

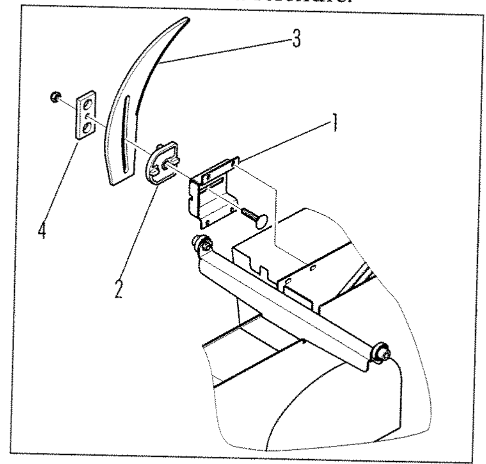


Figure 6 - Montage du coin à refendre

- Vérifier que le coin à refendre a les dimensions adéquates:

Diamètre de la lame de scie	Coin à refendre selon DIN 38830
50 cm	50 x 3

Tableau 3: Coin à refendre correct

• Fixer la tôle de logement du coin à refendre (1) sur le châssis.

• Visser la glissière du coin à refendre (2) avec le coin à refendre (3) et la fixation du coin à refendre (4) sur la tôle de logement (1).

▼ Installer la lame de scie avec 500 mm de ø.

• Types de lame de scie appropriés voir **Tableau 4: Types de lames de scie appropriés** page 9.

▼ Basculer la table en position initiale et glisser vers l'arrière jusqu'à ce qu'elle enclenche.

▼ Vérifier que le réglage du coin à refendre est correct. Pour ce faire, placer la machine en position de table.

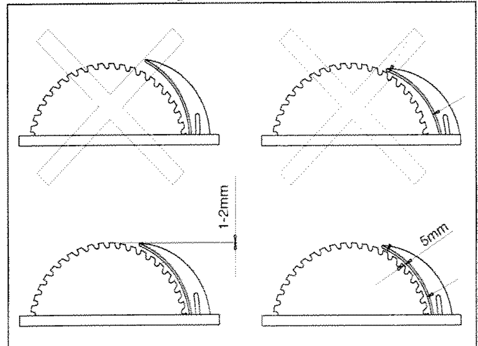


Figure 7 - Réglage du coin à refendre

Nota: Distance entre le coin à refendre et la lame de scie

- au minimum **3 mm**
- au maximum **8 mm**

▼ Retirer le capot de protection après avoir desserré les quatre boulons à tête hexagonale.

▼ Installer sur le châssis le capot de protection pour la coupe longitudinale.

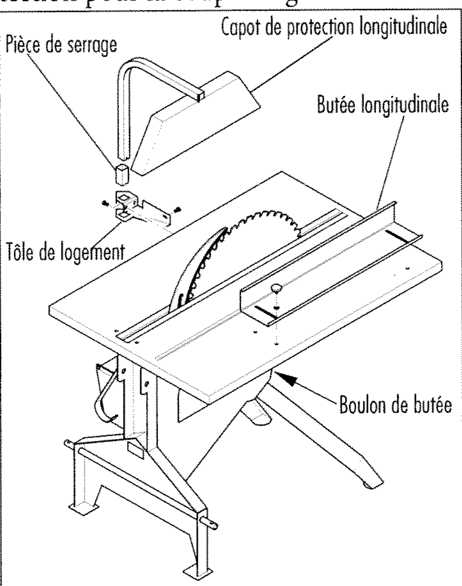


Figure 8 - Capot de protection longitudinale

• Visser la tôle de logement sur la table.

• Introduire le capot de protection pour coupe longitudinale avec la pièce de serrage dans la tôle de logement et fixer au moyen du boulon à tête hexagonale.

Attention! Pour les travaux de coupe longitudinale, utiliser la butée longitudinale et la tige de poussée.



Attention! Les travaux de coupe longitudinale ne doivent être effectués qu'avec la table en position enclenchée.

Remplacement de la lame de scie

(voir Figure 9 - Remplacement de la lame de scie)

Attention! Avant de remplacer la lame de scie, couper impérativement le contact du tracteur!

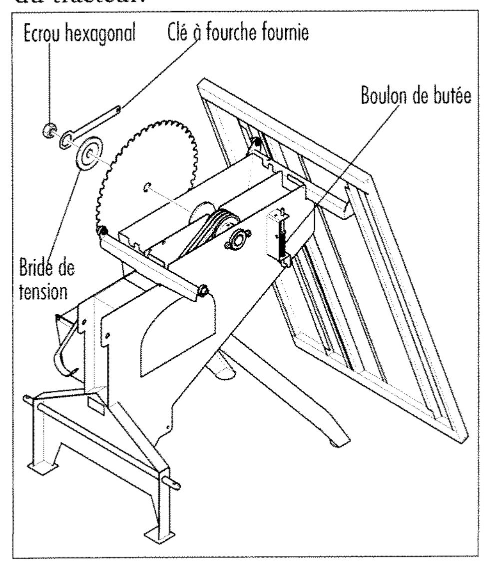


Figure 9 - Remplacement de la lame de scie

1. Basculer la table vers l'avant.
   - Appuyer sur le boulon de butée.
   - Glisser la table vers l'avant jusqu'à la butée.
   - Repousser le boulon de butée vers le bas et glisser la table jusqu'à la position le plus en avant.
   - Replier la table vers le haut et abaisser. (voir Figure 5 - Transformation pour la coupe longitudinale).
2. Détacher l'écrou hexagonal de l'arbre de transmission.
   - Retenir la bride de tension au moyen de la clé à fourche fournie.
3. Retirer la bride de tension.
4. Remplacer la lame de scie. Nous recommandons les lames de scie suivantes:

Numéro d'article	Désignation
Pour la coupe du bois de chauffage	
Lame de scie d'un diam. de 60 cm, orifice ayant un diam. de 30 mm, à denture grosse	
Z1300050	Alliage au chrome
Z1300060	Chrome vanadium
Z1300072	A plaquette en métal dur
Pour la coupe longitudinale	
Lame de scie d'un diam. de 50 cm, orifice ayant un diam. de 30 mm, à denture fine	
Z1300030	Alliage au chrome
Z1300035	Chrome vanadium
Z1300041	A plaquette en métal dur

Tableau 4: Types de lames de scie appropriés

5. Replier la table de sciage vers le haut.

Transport

▼ Arrêter l'entraînement de la prise de force.

▼ Glisser la table vers l'arrière jusqu'à ce qu'elle enclenche.

▼ Installer la scie circulaire sur l'attelage à trois points.

▼ Soulever la scie circulaire au moyen du système hydraulique du tracteur

▼ Durant le transport sur la voie publique, le code de la route doit être respecté.

▼ A l'arrière de la machine doit être installé un éclairage d'engin.

- N° de commande F000 1418

▼ La vitesse de transport maximale est de **25 km/h.**

Equipements complémentaires

Poussée à l'aide

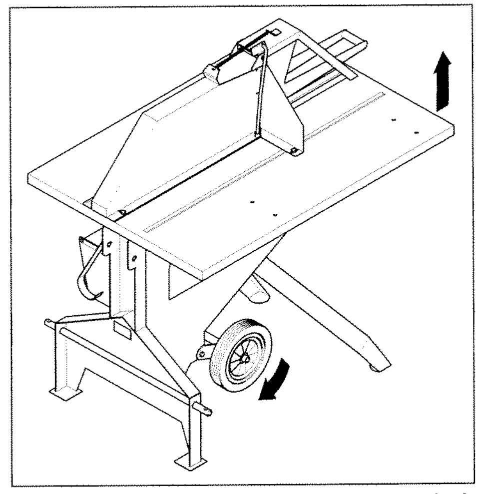


Figure 10 - Poussée à l'aide

▼ N° de commande F000 1419

▼ La machine peut être poussée à l'aide du dispositif de transport.

- Laisser la table enclencher.
- Soulever la machine côté opérateur jusqu'à ce que les roues pivotent vers l'avant.

Entretien

Consignes de sécurité

▼ Avant d'effectuer des travaux d'entretien sur la machine, toujours arrêter celle-ci, et sortir le cordon d'alimentation de la prise de courant.

▼ Ne jamais travailler sans les dispositifs de sécurité. Après les travaux d'entretien, remettre en place tous les dispositifs de sécurité.

▼ Utiliser uniquement des pièces de rechange POSCH d'origine.

▼ Ne jamais laisser la machine tourner sans surveillance.

Lubrification

▼ Les lames de scie devront être huilées régulièrement afin d'éviter les dépôts de rouille.

Affûtage de la lame de scie

(voir Figure 11 - Affûtage)

En affûtant la lame de scie, il faudra veiller à maintenir inchangée la profondeur initiale "T". Il faudra également aléser à la meule la base de la denture.

Attention! Les lames de scie émoussées risquent de surchauffer! Il pourrait en résulter des fissures dans ces lames.

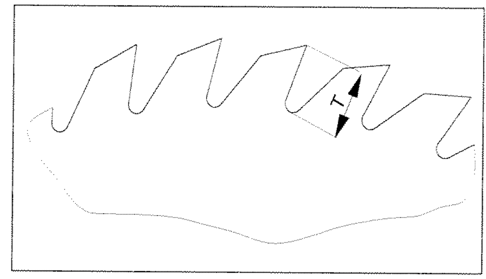


Figure 11 - Affûtage

Avoyage de la lame de scie

(voir Figure 12 - Avoyage)

Attention! Un avoyage incorrect des lames de scie peut provoquer une surchauffe! Il pourrait en résulter des fissures dans ces lames.

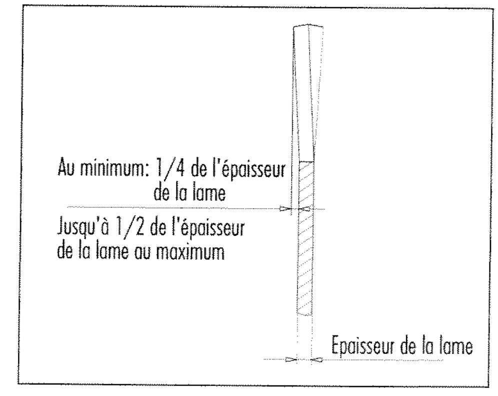


Figure 12 - Avoyage



Graissage de l'engrenage angulaire

Il conviendra d'utiliser des huiles EP de la classe de viscosité SAE 90

Type	Type
MP 85-W90	TransGearX-18

Tableau 5: Fluides hydrauliques appropriés

La première vidange de l'huile devra être effectuée au bout de 100 heures de fonctionnement; chacun des remplacements ultérieurs devra être fait toutes les 1500 heures de marche, ou bien une fois par an.

Attention! L'huile qui a été vidangée doit être évacuée **en respectant l'environnement**. Se renseigner sur les dispositions légales à observer en matière d'environnement.

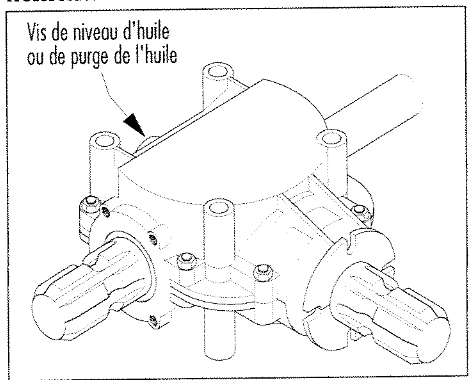


Figure 13 - Engrenage angulaire

▼ La **contenance maximale** d'huile de l'engrenage angulaire est de **0,35 l**.

▼ La **température maximale** de fonctionnement en service prolongé est de **80 C**.

Autres notices d'entretien

▼ Si les lattes de la glissière de lame de scie sont fortement usées, remplacer celles-ci.

▼ Retirer le protecteur de lame de scie de temps en temps et débarrasser des déchets de sciage.

▼ Vérifier le fonctionnement du ressort de rappel de la table.





Remplacement et tension des courroies trapézoïdales

Attention! Avant la tension ou le remplacement des courroies trapézoïdales, le cordon d'alimentation de la machine.

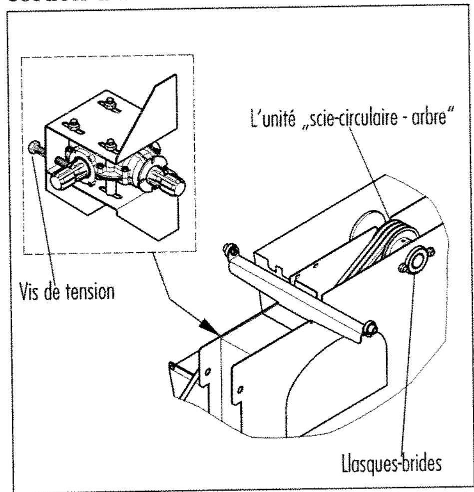


Figure 14 - Remplacement et tension

1. Retirer la lame de scie circulaire.
2. Relâcher les courroies trapézoïdales.
   - Desserrez à cette fin les vis de tension et les vis de fixation de l'engrenage.
3. Desserrer les écrous hexagonaux des flasques-brides et retirer l'unité entière „scie circulaire - arbre" du châssis.

Attention! Marquez auparavant la position des flasques-brides.

4. Retirer les anciennes courroies trapézoïdales, et poser les nouvelles.

Attention! Les courroies trapézoïdales doivent être posées sans être tendues. Lorsqu'on les introduit de force sur les poulies à gorge destinées à les recevoir, elles risquent d'être endommagées et de se fissurer à brève échéance.

Nombre	Courroies	N d'article
3	SPZ 1587 Lw	Z200 0912

Tableau 6: Type de courroies trapézoïdale approprié

5. Revisser l'unité „scie-circulaire - arbre" au châssis.
6. Pré-tendre les courroies trapézoïdales uniformément au moyen des vis de tensions.
   - Les courroies trapézoïdales devront être prétendues de manière à pouvoir être enfoncées d'environ 7 mm sous une pression du pouce dans leur partie centrale.
7. Serrer les vis de fixation de l'engrenage et bloquer les vis de tension par contre-écrou.





Dépannage

Défaut	Cause	Réparation
Mauvais rendement de coupe	Sens de rotation incorrect de la lame de scie	voir page 6
	Lame de scie émoussée	voir page 11
	Lame de scie insuffisamment avoyée	voir page 11
	La lame de scie a du jeu	Serrer l'écrou hexagonal sur l'arbre de transmission
	Courroies trapézoïdales usées	voir page 13
	Lame de scie circulaire enduite de résine	Nettoyer la lame de scie circulaire avec un agent à dérésinifier (p.ex. diluant)

Tableau 7: Défaut - Cause - Réparation





Caractéristiques techniques

		RZ-600
Entraînement		
Vitesse de la lame de scie	tr/min	1400 - 1600
Vitesse de rotation		
Vitesse	tr/min	700
Lame de scie		
Diamètre	cm	60
Dimensions des bûches		
Diamètre maximal du bois	cm	20
Longueur maximale du bois	cm	200
Longueur minimale de coupe	cm	10
Dimensions		
Profondeur approx.	cm	125
Largeur approx.	cm	85
Hauteur approx.	cm	124
Poids approx.	kg	120

Tableau 8: Variantes de l'entraînement

Déclaration de conformité CE

Etablie par



Scie circulaire à table roulante RZ-600

Ce matériel est soumis à la procédure d'essais CEE des modèles types décrite dans la directive européenne 89/392/CEE. L'organisme homologué mentionné ci-après:

Deutsche Prüfstelle für Land- und Forsttechnik
Weissensteinstraße 70/72
D-34114 Kassel

immatriculé sous le numéro d'enregistrement 0363

a) a été chargé de conserver les pièces justificatives requises en vertu de l'annexe VI;
b) a attesté que les pièces justificatives selon l'annexe VI sont conformes aux prescriptions;
c) a effectué l'examen du modèle type. Le matériel est identique au modèle soumis à l'examen de type qui a obtenu l'attestation d'examen de type CEE sous le numéro:

B-EG-073 Scie circulaire à table roulante

CE

Leibnitz, le 13. september 1996

Peter H. Posch
Gérant

Posch
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Keller-Straße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf

Importateur en France
NIDAL S.A.R.L.
2 rue de la Gare
ILE NAPOLEON
F-68110 ILLZACH



Ihre POSCH® LEIBNITZ *Maschine*

Maschinentype
Machine model/ Type de machine/
Machinetype/ Modelli macchine/
Maskintyp

Artikelnummer
Item no./ Numéro d'article/
Numero articolo/ Varenummer

Seriennummer
Serial number/ N° de série/
Numero di série/ Tillverkningsnummer

Kaufdatum
Date of purchase/ Date d'achat/
Datum van ankoop/ Data d'acquisto

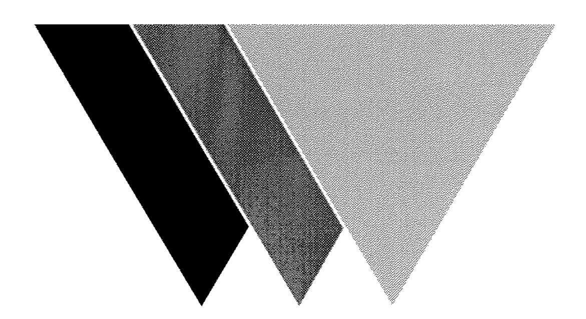
Österreich

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Telefon 03452/82954
Telefax-Verkauf
03452/73389

Deutschland

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
84145 Postfach
Telefon 08742/2081
Telefax 08742/2083





Votre revendeur spécialiste Posch:

